

PRO-DINEX®

Robinet à Tournant Sphérique

INOX

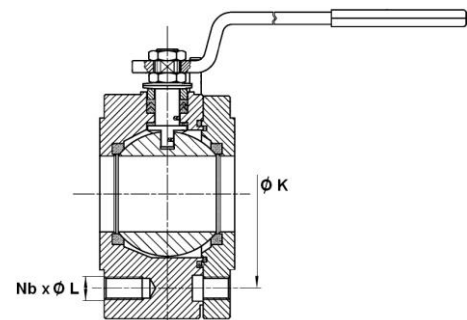
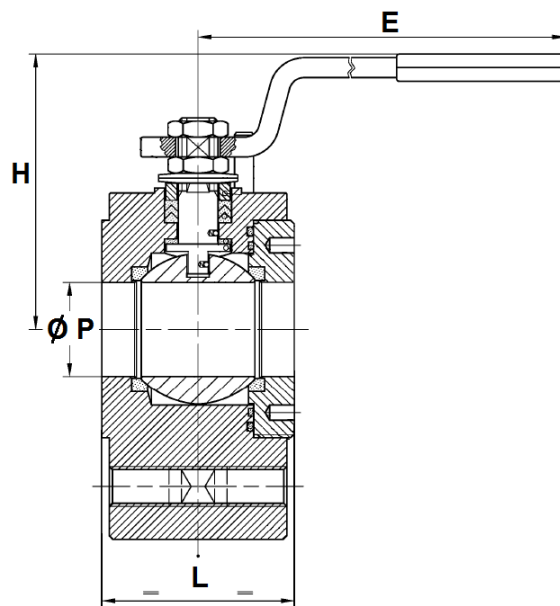
97/23/CE Catégorie III

**Réf :
100 383 130**

- » PASSAGE INTEGRAL
- » ATEX
- » SECURITE FEU
- » WAFER

- » BRIDES
- » PN 20
- » ANSI 150

- » T5 : -28° A +200°C
- » PMS : 20 bars



DN	Ø	Ø P	L	E	H	Nb x Ø L	Ø K	Longueur Vis conseillée	Kg
15	1/2"	15	35	145	66	4 x M14	60.5	30	1.6
20	3/4"	19			68		69.9		1.9
25	1"	25	43	85	79.4		2.8		
32	1"1/4	30	51	185	91		889	45	4.8
40	1"1/2	38	64	280	110	4 x M16	98.4	35	7.2
50	2"	51	85		120		120.4	11.5	
65	2"1/2	64	103	370	144		139.7	40	18
80	3"	76	120		152		152.4		23.5
100	4"	101	155	470	174	8 x M16	190.5	45	35
125	5"	118	182	650	188	8 x M20	215.9		50
150	6"	152	234	750	256		241.3	90	
200	8"	203	310	900	294		298.4	121	

Unités : mm, Kg

PRO-DINEX®

Robinet à Tournant Sphérique

INOX

97/23/CE Catégorie III

**Réf :
100 383 130**

CORPS	INOX 316 L
ENBOUTS	INOX 316 L
SPHERE	INOX 316 L
SIEGE	PTFE
AXE	INOX 316 L
POIGNEE	ACIER
PRESSE ETOUPE	PTFE CHARGE GRAPHITE

Caractéristiques, normalisations, utilisations :

- Passage intégral – Axe inéjectable – Motorisable (Platine ISO 5211)
- Modèle étroit (WAFER)
- Entre brides Class 150 PN20 R.F.
- Double système antistatique
- Sécurité feu ISO 10497 (marquage ISO-FT)
- Sphère non dépassante avec corps démontable
- Trou de dégazage dans la sphère (au niveau du contact avec l'axe pour éviter une surpression dans la sphère) à partir du DN50
- Usinage du siège pour décompression à partir du DN65 (respecter le sens de passage indiqué sur le corps par une flèche)
- Trou de fixations taraudées
- Emission fugitives suivant la norme ISO 15848-1 : 2003 classe A
- Étanchéité de l'axe par 3 joints chevrons PTFE chargés graphite
- Presse étoupe avec rattrapage de jeu par rondelles élastiques
- Peinture époxy polyamide couleur bleue RAL5012 ép. 35 microns
- Industries chimiques et pharmaceutiques, industries pétro-chimiques, installations hydrauliques, et air comprimé.
- Air comprimé à température ambiante : 10 bars jusqu'au DN50, 8 bars du DN65 au 100.
- Vapeur : 8 bars jusqu'au DN50, 8 bars du DN65 au 100.
- Conception suivant la norme BS EN 12516-2
- Construction suivant la norme ISO 14313
- Test d'étanchéité suivant la norme B16.34
- Marquage suivant la norme EN 19
- Sécurité feu suivant la norme ISO 10497 : 2004
- Emissions fugitives suivant la norme ISO 15848-1 : 2003 Classe A
- Platine suivant la norme ISO 5211
- Montage entre brides suivant la norme EN 1092-1 PN16/40
- Ecartement suivant la norme EN 558 série 100
- ATEX Groupe II Catégorie 2 GDc TX Zone 1 & 21 Zone 2 & 22

Options sur demande :

- Matériaux suivant la norme NACE MR 01-75
- Sûreté de fonctionnement de niveau SIL3 suivant la norme IEC/EN 61508
- Système de cadénassage
- Levier inox
- Volant acier ovale – Volant acier inox ovale
- Réducteur
- Visserie tout inox
- Prolongateur d'axe acier – inox H : 100 mm
- Système homme mort du DN 15 au DN 50
- Dégraissage oxygène du DN 15 au DN 200 et standard
- Joints PTFE chargés verre, graphite, inox ou avec âme métallique
- Tenue intégrale PTFE ou PTFE chargé verre
- Enveloppe réchauffage acier ou inox
- Revêtement spéciaux

Couples de manœuvre (en Nm sans coefficient de sécurité)

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200
Couple (Nm) PN 20	5.7	11.2	13.8	16.5	31.5	41	68	80	144	165	380	560

Couples de serrage (pour fixation sur brides)

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200
FILETAGE	M14				M16				M20			
Boulonnerie acier	135				205				400			
Boulonnerie inox	84.3				128				250			

PRO-DINEX®

Robinet à Tournant Sphérique

INOX

97/23/CE Catégorie III

**Réf :
100 383 130**

INSTRUCTION DE MONTAGE

L'installation de la robinetterie doit être en adéquation avec les conditions de services réelles (nature du fluide, pression et température) et conformes aux différentes normes en vigueur.

Afin de faciliter l'entretien des matériels, il est conseillé de prévoir une quantité de robinet suffisante afin de pouvoir isoler les tronçons de tuyauterie.

Vérifier attentivement que les robinets installés soient conformes aux différentes normes en vigueur.

MONTAGE

La robinetterie n'absorbera pas les écarts ainsi vérifié l'encombrement entre brides.
Les déformations résultant de cette pratique peuvent entraîner des problèmes d'étanchéité, des difficultés de manœuvre et même de ruptures.

Il vous est conseillé de :

- Vérifier la propreté et le bon état des faces de brides de la robinetterie et de raccordement.
- Nettoyer les tuyauteries, elles doivent être exemptes d'impureté pouvant endommager les étanchéités.
- Présenter l'appareil en position afin de vérifier les conditions d'assemblage.
- Afin d'éviter des contraintes importantes sur la robinetterie, caler provisoirement les tronçons de tuyauterie qui non pas encore de supports définitifs.

Le nombre et la solidité des supports doivent être calculés afin d'éviter en fonctionnement toutes surcharges sur la robinetterie.

Afin d'éviter des contraintes importantes sur la robinetterie, caler provisoirement les tronçons de tuyauterie qui non pas encore de supports définitifs.

Le nombre et la solidité des supports doivent être calculés afin d'éviter en fonctionnement toutes surcharges sur la robinetterie.

Le serrage de la boulonnerie de raccordement doit être réalisé en croix. Les vannes resteront ouvertes pendant les opérations de nettoyage des tuyauteries.

Les essais sous pression de l'installation doivent être effectués lorsque la tuyauterie est parfaitement propre.

Les essais se font vannes partiellement ouverte. La pression d'essai ne doit pas dépasser les caractéristiques de la vanne conformément à la norme ANSI B16.34

La mise sous pression doit être progressive.

MAINTENANCE

Une manœuvre complète (ouverture, fermeture) 1 à 2 fois par an.

Lors d'une intervention sur le robinet ; s'assurer que la tuyauterie n'est plus sous pression, qu'il n'y a plus d'écoulement dans la tuyauterie, que celle-ci est isolée. Vidanger tout fluide dans la tuyauterie.

La température doit être suffisamment basse pour effectuer l'opération sans risque. Si le fluide utilisé est corrosif, inerte l'installation avant intervention.